Habasit AG
Postfach, CH-4153 Reinach-Basel
Téléphone ++41 61 715 15 15
Télécopie ++41 61 715 15 55

Mode d'emploi
37003



Auteur: Gul/Nyk
Edition: 03/0105
Remplace: 9810

Biseauteuse AT-200

L' AT-200 est un dispositif de biseautage (préparation en vue d'un joint collé Thermofix) de courroies et de bandes jusqu'à une largeur de 200 mm et une épaisseur de 7 mm.

Il est disponible sans moteur ou avec une perceuse à main robuste mise en place comme entraînement. L'avance de la courroie sur la table de biseautage s'effectue manuellement au moyen d'un volant.

Sommaire

Annexe

- ❑ Maintenance préventive, liste de vérification et fiche de contrôle
- ❑ Illustrations avec numéros de pièces de rechange

1. Informations générales

1.1 Applications

La biseauteuse AT-200 est conçue spécialement pour la préparation (biseautage) rapide et sûre de jonctions Thermofix de courroies de transmission et de bandes transporteuses Habasit jusqu'à une largeur de 200 mm (coupe à angle droit, 90°), respectivement 150 mm (oblique 75°) et 90 mm (oblique 60°) de large.
L'épaisseur maximale de la bande est de 7 mm. Le modèle AT-200 remplace les modèles A-100 et A-201.

La biseauteuse AT-200 a été développée exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Toutes les applications non prévues et inappropriées sont interdites. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à ces applications non autorisées.

La biseauteuse AT-200 a été construite selon les règles de l'art et elle est conforme aux prescriptions en vigueur.

Il est présumé que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que le service sont exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Ce mode d'emploi ne peut couvrir tous les aspects possibles d'utilisation, de maintenance et de réparation vu l'étendue des applications. Les instructions données ici concernent l'utilisation de l'appareil dans le but désigné et par du personnel qualifié. Toujours consulter le constructeur en cas de doutes ou pour l'obtention d'informations détaillées

1.2 Informations importantes relatives à la sécurité

Dans le présent mode d'emploi, se trouvent les termes AVERTISSEMENT, PRECAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves et/ou de sérieux dégâts matériels peuvent être provoqués.
PRECAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Il faut également observer toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance de l'appareil, ainsi que les caractéristiques techniques ! Cela évitera les pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Par personnel qualifié, on entend des personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.

1.3 Exécutions et ensembles de livraison

AT-200/0: Exécution de base de la biseauteuse sans entraînement pour être utilisée en liaison avec un entraînement extérieur, p. ex. un tour. Dans ce cas, le tambour à biseauter doit être démonté et remonté en position contraire avec l'extrémité longue de l'arbre placé du côté opposé à la cheville (1) (voir paragraphe 3.2).
Livraison: 1 biseauteuse dans un emballage en carton.

AT-200/6: Sous cette désignation, la biseauteuse est fournie avec une perceuse pour **120V** comme entraînement avec une fiche de raccordement US (Bosch type GBM 13 HRE).
Livraison: 1 biseauteuse dans un emballage en carton.
1 perceuse en emballage original.

AT-200/7: Sous cette désignation, la biseauteuse est fournie avec une perceuse pour **230V** comme entraînement avec une fiche de raccordement pour la Suisse (Bosch type GBM 13 HRE).
Livraison: 1 biseauteuse dans un emballage en carton.
1 perceuse en emballage original.

AT-200/8: Sous cette désignation, la biseauteuse est fournie avec une perceuse pour **230V** comme entraînement avec une fiche de raccordement européenne (Bosch type GBM 13 HRE).
Livraison: 1 biseauteuse dans un emballage en carton.
1 perceuse en emballage original.

1.3.1 Accessoires fournis / pièces d'usure

Ruban d'émeri, grain 50	A - 0530000
Plaque d'usure	A - 0518000
Feuille de collage pour coller la plaque d'usure	A - 0519000

1.4 Commande d'accessoires / de pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du fabricant.
Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8
Zona Industriale
I - 31029 Vittorio Veneto

Prière de désigner soigneusement les pièces à commander.
Indiquer les numéros correspondants selon chapitre 7 (Illustrations).

AVERTISSEMENT	L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final rigoureux. Les pièces sont garanties 1 an d'usine pour tout défaut matériel éventuel, sous réserve de conditions d'utilisation normales.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes vous conseilleront volontiers. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état de la biseauteuse (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).

2. Mode de fonctionnement

- Le biseautage de la courroie / bande sert à la préparation d'un joint Thermofix.
- L'étrier de serrage de la bande (12) permet de fixer la courroie / bande sur le plateau à biseauter (9) pendant l'opération de biseautage.
- Un ruban d'émeri de grain 50 est collé sur le tambour à biseauter (4).
- L'angle de biseautage se règle au moyen de la vis moletée (11) selon l'épaisseur de chaque courroie / bande (voir aussi le paragraphe 3.3 Réglages de la machine).
- L'entraînement du tambour à biseauter (4) s'effectue par une perceuse (2) (versions /6, /7 et /8).
- L'avancement est obtenumanuellement par un volant (10).
- La table de biseautage passe sous le tambour à biseauter (4) avec la courroie / bande fixée.
- Certaines courroies / bandes doivent être biseautées en plusieurs opérations.
- Le type de construction autorise une largeur de courroie / bande maximale de 200 mm et une épaisseur maximale de 7 mm.

3. Installation et mise en service

3.1 AT-200/6, AT-200/7 et AT-200/8

- ❑ Placer la poignée (appui dynamométrique) de la perceuse (2) sur la cheville (1).
- ❑ Glisser la perceuse (2) avec le mandrin à travers la bague de serrage (3) de la poignée et sur l'extrémité longue de l'arbre du tambour à biseauter (4).
- ❑ Serrer à fond le mandrin avec la clé fournie.
- ❑ Serrer à fond la bague de serrage (3) de la poignée (appui dynamométrique).
- ❑ Régler le sens de rotation correct sur le commutateur de la perceuse.

3.2 AT-200/0

La version de base est livrée sans moteur. Les explications ci-dessous s'appliquent au cas où un tour est utilisé comme entraînement. Pour d'autres types d'entraînement, procéder par analogie.

AVERTISSEMENT Le couplage de l' AT-200 avec un entraînement séparé exige une formation technique adéquate. Ce travail ne doit être exécuté que par du personnel qualifié qui est compétent pour l'installation de machines et de composants électriques conformément aux prescriptions nationales.

- ❑ Démonter le tambour à biseauter (4) en desserrant les tiges filetées (5) et le palier à excentrique (6).
- ❑ Retourner le tambour à biseauter (4) et le remonter avec l'extrémité longue de l'arbre du côté opposé à la cheville (1).
- ❑ Centrer le tambour à biseauter (4) en tournant le palier à excentrique sur les deux côtés de manière que le tambour à biseauter (4) touche régulièrement sur toute sa longueur le bord avant de la plaque d'usure (7). Voir en outre le paragraphe 3.3.1.
- ❑ Bloquer de nouveau les tiges filetées (5).
- ❑ Serrer l'extrémité de l'arbre libre du tambour à biseauter (4) dans le mandrin à mors du tour et supporter l'autre extrémité de l'arbre avec la contre-pointe.
- ❑ Assurer que la biseauteuse ne se mettra pas à tourner simultanément.
- ❑ Régler le nombre de tours entre 300 et 600 t/min et observer le sens de rotation correct (sens de la flèche).

3.3 Réglages de la machine

3.3.1 Réglage du point de référence du tambour à biseauter

- ❑ Tourner légèrement à la main le tambour à biseauter (4). Avancer simultanément la table de biseautage (8) et le plateau à biseauter (9) en tournant le volant (10) jusqu'à ce que le bord avant de la plaque d'usure (7) se trouve exactement sous l'axe du tambour à biseauter (4).
- ❑ Dans cette position, le tambour à biseauter doit toucher légèrement et régulièrement le bord avant de la plaque d'usure sur toute sa largeur. Cela est reconnaissable par les traces d'abrasion réparties sur toute la largeur. Si c'est le cas, le réglage du point de référence est correct.
- ❑ Si ce n'est pas le cas, desserrer les tiges filetées (5) des deux côtés et enfiler la clef Allen dans l'un des trous au voisinage d'un palier à excentrique. Tourner le palier jusqu'à ce que le tambour à biseauter (4) touche juste la plaque d'usure. Si nécessaire, répéter la même chose pour l'autre extrémité du tambour.
- ❑ Bloquer de nouveau les tiges filetées (5).
- ❑ Le réglage du point de référence doit être contrôlé à chaque modification de l'angle de biseautage (1 - 6) et sera réajusté le cas échéant.

3.3.2 Réglage de l'angle de biseautage

- ❑ Serrer la vis moletée (11) dans la position correspondant à l'épaisseur de la courroie / bande.
  Valeurs indicatives:
  - épaisseur: < 1.2 mm pos. 1
  - épaisseur: 1.3 - 3.0 mm pos. 2
  - épaisseur: 3.1 - 5.5 mm pos. 3 - 4
  - épaisseur: 5.6 - 7.0 mm pos. 4 - 6

4. Biseautage de la courroie / bande

- ❑ Passer la courroie / bande sous l'étrier de serrage de bande (12) et l'ajuster sur le milieu de la table de façon qu'elle soit à fleur du bord avant de la plaque d'usure (7). Bloquer l'étrier de serrage de la bande (12).
- ❑ Enclencher l'entraînement (observer le sens de rotation) et tourner lentement et régulièrement le volant (10) jusqu'à ce que le biseautage soit terminé (le bruit d'abrasion ne doit plus être audible).
- ❑ Déclencher l'entraînement et enlever la poussière d'abrasion sur et sous la courroie avec un pinceau et/ou un aspirateur.
- ❑ Enclencher l'entraînement et revenir lentement en tournant le volant (10) de la table de biseautage (8).
- ❑ Contrôler si le biseautage est impeccable (finition extrêmement fine). Si ce n'est pas le cas, repousser un peu la courroie / bande et répéter l'opération de biseautage.
- ❑ Retirer la courroie / bande, enlever la poussière d'abrasion sur le plateau à biseauter (9) et répéter sur le côté opposé l'opération de biseautage avec l'autre extrémité de la courroie.

Remarque:

Les courroies / bandes d'une épaisseur de plus de 3 mm doivent être biseautées avec plus d'un passage.
Procédé:

- ❑ 2 passages: Premier passage: fixer l'extrémité de la courroie 10mm derrière le bord avant de la plaque d'usure (7).
  Second passage: fixer l'extrémité de la courroie à fleur du bord avant de la plaque d'usure (7).
- ❑ 3 passages: Premier passage: fixer l'extrémité de la courroie 20mm derrière le bord avant de la plaque d'usure (7).
  Deuxième passage: fixer l'extrémité de la courroie 10mm derrière le bord avant de la plaque d'usure (7).
  Pour le troisième passage: ajuster l'extrémité de la courroie à fleur du bord avant.
- ❑ Pour plus de trois passages, procéder par analogie.

5. Service

5.1 Maintenance préventive

Voir la liste de vérification et la fiche de contrôle en annexe

5.2 Remplacement du ruban d'émeri usé

- ❑ Dévisser le carter de protection (13), enlever le ruban d'émeri usé et nettoyer la surface du tambour à biseauter avec un solvant.
  Il ne doit pas rester de résidus de solvant sur le tambour.
- ❑ Enlever la pellicule de protection du nouveau ruban d’émeri et tendre fortement ce dernier sur le tambour à biseauter et bien le serrer contre.
  Il ne doit absolument pas subsister des bulles d'air.

5.3 Remplacement de la plaque d’usure

- ❑ Retirer la table de biseautage (8) en tournant le volant (10) dans le sens horaire jusqu’à la butée.
- ❑ Pousser unelame ou un ciseau entre la plaque d’usure (7) et le plateau à biseauter (9) et peser avec précaution jusqu’à ce que la plaque d’usure (7) se détache et puisse s’enlever à la main.
- ❑ Enlever les restes de la feuille de collage sur le plateau à biseauter (9) et bien nettoyer avec du solvant. Il ne doit absolument pas rester de résidus de colle sur la surface du plateau à biseauter.
- ❑ Enlever la pellicule de protection de la feuille de collage de la nouvelle plaque d’usure (7) et la coller sur cette dernière. Coller avec la feuille de collage la plaque d’usure (7) sur le plateau à biseauter (9).

6. Caractéristiques techniques

Biseauteuse AT-200:

Largeur de la courroie / bande pour un angle de joint de 90°, max.:	200 mm / *7.8 in.*
Largeur de la courroie / bande pour un angle de joint de 75°, max.:	150 mm / *5.9 in.*
Largeur de la courroie / bande pour un angle de joint de 60°, max.:	90 mm / *3.5 in.*
Epaisseur de la courroie / bande, max.:	7 mm / *0.12 in.*
Longueur de biseautage, max.:	90 mm / *3.5 in.*
Rapport de biseautage:	1/9 ... 1/30 en 6 valeurs
Dimensions (L x l x H):	385 mm x 405 mm x 185 mm *15.2 in. x 15.9 in. x 7.3 in.*
Poids:	9.5 kg / *21 lbs.*

Perceuse :

Désignation et type: Bosch GBM 13 HRE "High Torque"

Couple :	40 Nm / *354 in.lb.*
Puissance:	550 W
Tension:	120V ou 230V
Nombre de tours, env. :	400 t/min
Poids, env. :	2.70 kg / *4.85 lbs.*

7. Illustrations

7.1 Vue frontale

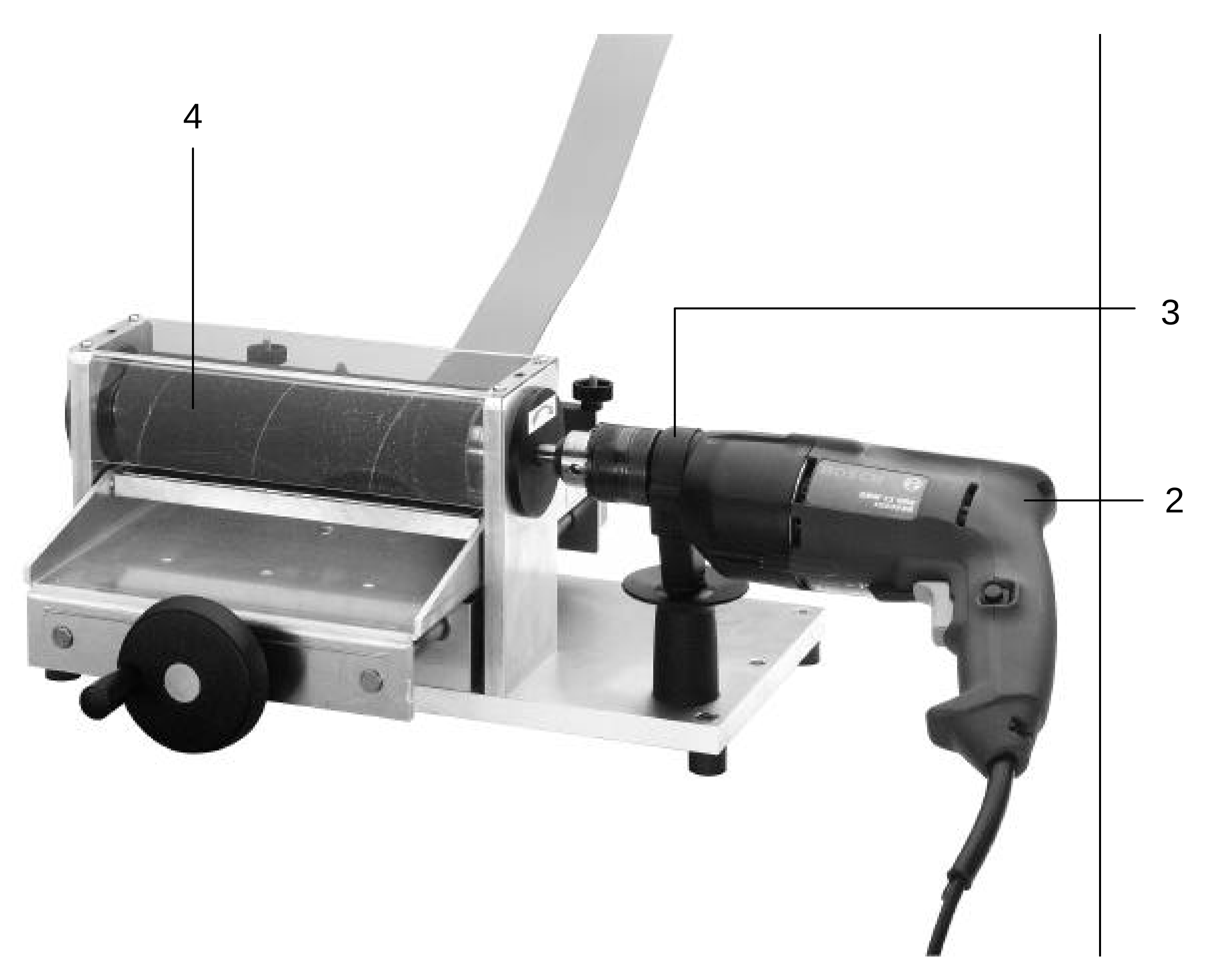


Fig. 1

2 Perceuse
3 Bague de serrage
4 Tambour à biseauter

7.2 Vue latérale droite

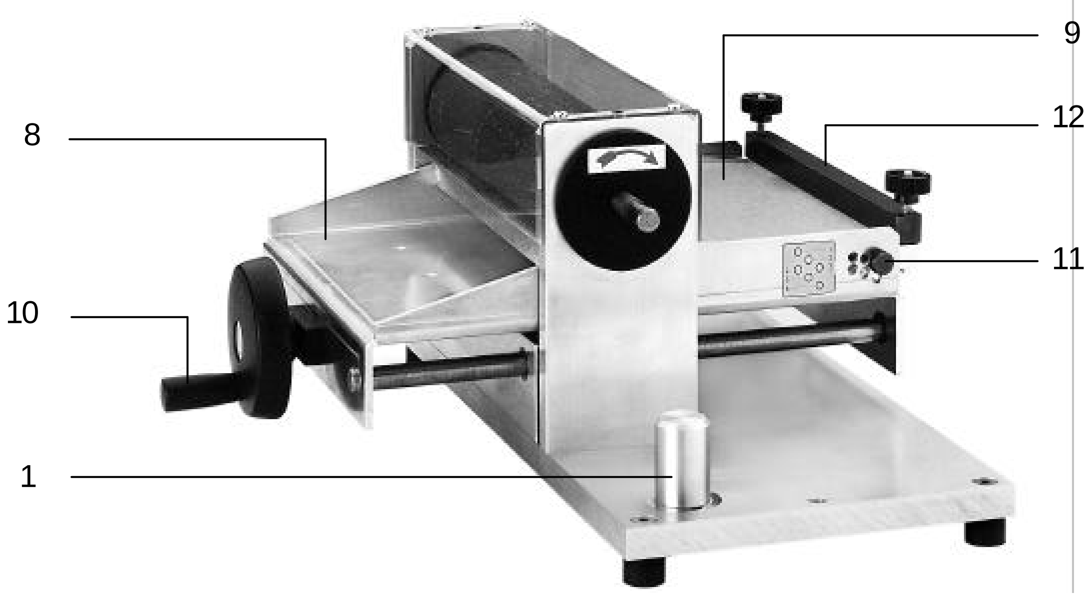


Fig. 2

1 Cheville support pour perceuse
8 Table de biseautage
9 Plateau à biseauter
10 Volant
11 Vis moletée (inclinaison de la table)
12 Etrier de serrage de la bande

7.3 Vue latérale gauche

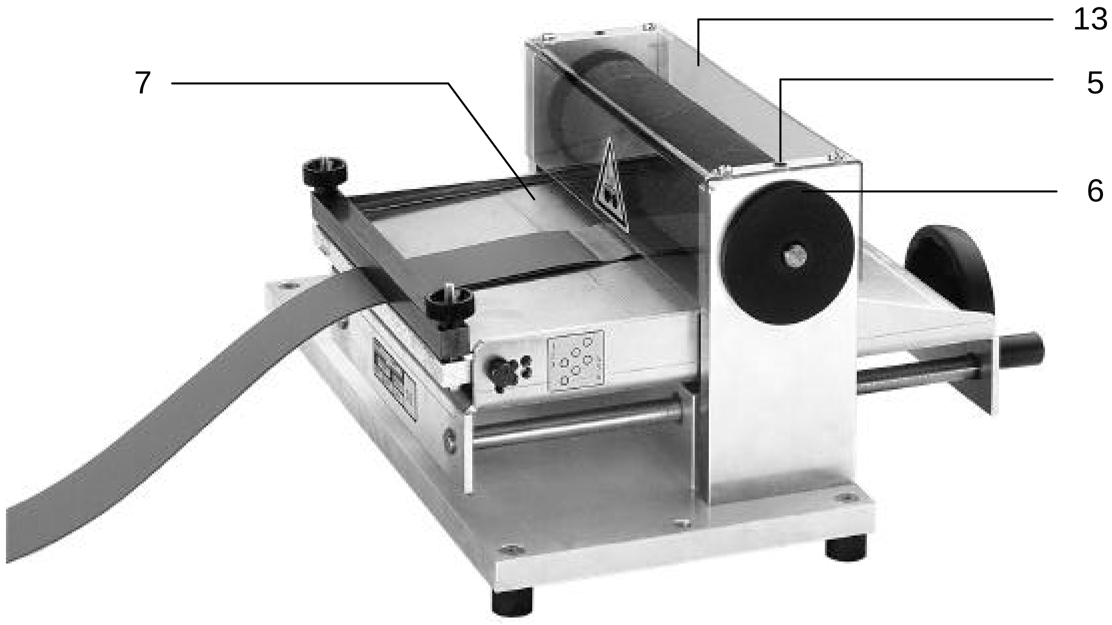
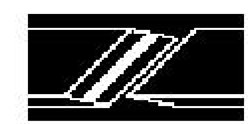


Fig. 3

5 Tige filetée de fixation du palier de tambour
6 Palier à excentrique
7 Plaque d'usure
13 Carter de protection



Fiche de contrôle pour la maintenance préventive

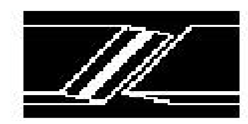
Appareil à biseauter AT-200



Postes responsables: **A:** **opérateur de machines**
B: **mécanicien d'entretien/technicien**

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le mode d'emploi No 37003)	Exécution				Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
		périodique (mensuelle)			
	quoti-dienne	1	6	Remarque	
1. Nettoyage					
1.1 Nettoyer la biseauteuse après l'emploi, éliminer le dépôt de résidus avec un pinceau et/ou un aspirateur	A				
2. Contrôle du tambour à biseauter (ruban d'émeri)					
2.1 Vérifier l'état du tambour à biseauter (4). Remplacer le ruban d'émeri collé lorsque son usure est excessive et/ou le biseautage insuffisant.		A			
3. Contrôle de la plaque d'usure					
3.1 Vérifier l'état de l'arête avant de la plaque d'usure (9). Remplacer cette dernière lors d'une usure excessive ou en cas d'endommagement.		A			

Remarques, indications:



Fiche de contrôle pour la maintenance préventive

Appareil à biseauter AT-200



Machine N°:

Date de la mise en service:

Travaux à exécuter selon liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain contrôle	exécuté le		prochain contrôle	exécuté le		prochain contrôle	exécuté le		prochain contrôle	exécuté le	
		date	visa		date	visa		date	visa		date	visa
2.1 Vérifier l’état du tambour à biseauter (4). Remplacer le ruban d’émeri collé lorsque son usure est excessive et/ou le biseautage est insuffisant.												
3.1 Vérifier l’état de l’arête avant de la plaque d’usure (9). Remplacer cette dernière lors d’une usure excessive ou d’un cas d’endommagement.												

Observations, réparations: